EDICT OF GOVERNMENT

JIS B 6600 (1978) (Japanese): Safety standards for construction of rip saw and gang rip saw

リッパ及びギャングリッパの構造の安全基準

JIS B 6600-1978

(2008 確認)

昭和53年3月1日 制定

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

工作機械部会 木工機械専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員会長)	林　大九郎	東京農業大学
	杉原彦一	京都大学農学部
	福井　尚	名古屋大学農学部
	野原石松	労働省労働基準局安全衛生部
	野田　茂	職業訓練大学校
	鈴木　寧	農林省林業試験場
	若曾根和之	工業技術院標準部
	鈴木直道	通商産業省機械情報産業局
	岡本純三	工業技術院機械技術研究所
	谷尻正三	株式会社中国機械製作所
	長尾英雄	株式会社鶴井工業製作所
	上杉　正	株式会社ウロコ製作所
	福田良平	株式会社菊川鉄工所
	佐塚省吾	鈴木帝錨機械製造株式会社
	内藤義雄	株式会社太平製作所
	谷野八郎	庄田鉄工株式会社
	児玉　実	木材加工技術コンサルタント
	佐藤正徳	株式会社佐藤製材所
	広瀬　清	野田合板株式会社
	池谷一好	日本楽器製造株式会社
	河野勝彦	社団法人全国家具工業連合会
	村上　勝	社団法人全国木工機械工業会
(事務局)	渡辺武夫	工業技術院標準部機械規格課
	津金秀幸	工業技術院標準部機械規格課

主務大臣：通商産業大臣　制定：昭和53.3.1　確認：平成4.6.1
官報公示：平成4.6.1
原案作成協力者：社団法人全国木工機械工業会
審議部会：日本工業標準調査会 工作機械部会（部会長　本田 巨範）
審議専門委員会：木工機械専門委員会（委員会長　林 大九郎）

この規格についての意見又は質問は，工業技術院標準部機械規格課（〒100 東京都千代田区霞が関1丁目3－1）へ連絡してください。

なお，日本工業規格は，工業標準化法第15条の規定によって，少なくとも5年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され，速やかに，確認，改正又は廃止されます。

日本工業規格　JIS

リッパ及びギャングリッパの構造の安全基準

B 6600-1978
(1992 確認)

Safety Standards for Construction of Rip Saw and Gang Rip Saw

1. 適用範囲　この規格は，木材加工に使用するリッパ及びギャングリッパの構造の安全基準について規定する。

備　考　リッパ(1)及びギャングリッパは，この規格の規定以外に労働安全衛生法（労働安全衛生規則及び木材加工用丸のこ盤並びにその反ぱつ予防装置及び歯の接触予防装置の構造規格）にもよらなければならない。

注(1)　JIS B 6512（リップソー）を参照のこと。

2. 用語の意味　この規格で用いる主な用語の意味は，次のとおりとする。

(1)　**加圧装置**　工作物を上方から加圧しながら，送材装置による送材を確実にするとともに工作物の逆走を予防する機能をもつ装置。

(2)　**送材装置**　工作物を載せ，加圧装置とともにこれを保持して自動的に送る装置。

(3)　**のこみぞ**　丸のこの歯先を通すため，あらかじめ設けられたキャタピラピース中央のみぞ（図1参照）。

(4)　**反ぱつ防止づめ**　逆走しようとする工作物表面に直接食い込んで逆走を防止する役割をもつつめ。

(5)　**跳ね返り防止づめ**　端材，木片等の跳ね返りを受け止める役割をもつつめ。

(6)　**上部づめ**　上方から工作物の表面に作用するつめ。

(7)　**下部づめ**　下方から工作物に作用するつめ。

3. リッパ

3.1 加圧装置　リッパには，加圧装置として押さえロール，加圧ばね，昇降装置等で構成される押さえロール装置を備え，次によらなければならない。

(1)　のこ軸がテーブルより上にあるリッパでは，押さえロールは，主ロールと分割ロールとし，主ロールは丸のこの前後に少なくとも1本ずつ，分割ロールは，のこ身をはさむ位置に少なくとも2組備えなければならない。

(2)　のこ軸がテーブルより下にあるリッパでは，主ロールを丸のこの前後に少なくとも2本ずつ備えなければならない。

(3)　主ロールの長さは，送材装置の幅を基準とし，工作物を十分に押さえることができるものでなければならない。

(4)　分割ロールとのこ身との間隔は，のこ径350 mm以下のリッパでは4 mmを，のこ径350 mmを超えるリッパでは6 mmを超えてはならない。

(5)　押さえロールの材料は，**JIS G 5501**（ねずみ鋳鉄品）に規定するFC 20又はこれと同等以上の引張強さを

引用規格：**JIS B 6512**　リップソー
JIS G 3101　一般構造用圧延鋼材
JIS G 5501　ねずみ鋳鉄品
JIS G 5502　球状黒鉛鋳鉄品

関連規格：**JIS B 0114**　木材加工機械の名称に関する用語
JIS B 4802　木工用丸のこ
JIS B 6501　木材加工機械の試験方法通則

もつものとする。ただし，工作物にきずをつけないため，押さえロールの表面材にゴム，合成樹脂等を用いることができる。

(6) 押さえロールの加圧ばねは，工作物の浮き上がりを確実に防止することができる強さをもつものでなければならない。

(7) 各押さえロールは，確実な送材が可能なように，次の各項目について十分に注意しなければならない。

(a) のこ軸と各押さえロールとの平行度。

(b) キャタピラチェーン又は送りロールの上面と各押さえロールとの平行度。

(c) 送材装置の送材方向と各押さえロール軸に垂直な面との平行度。

(d) 各押さえロールの円筒度。

(8) 押さえロールの昇降装置は，工作物の厚さに応じて高さを調整できるもので，押さえロールの昇降量を正確に読み取れる構造とし，送材中に上下方向に動かないように固定できる機構でなければならない。

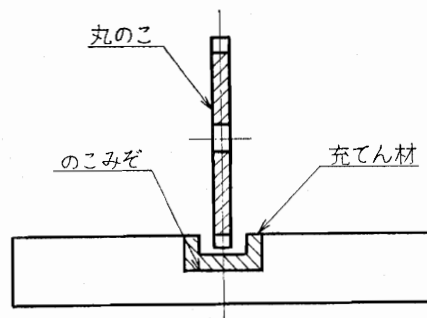
3.2 送材装置 リッパには，送材装置としてキャタピラ装置又は送りロール装置を備え，次によらなければならない。

(1) キャタピラチェーンの幅は，加圧装置とともに工作物を十分に保持して送材できるものでなければならない。

(2) キャタピラピースの材料は，**JIS G 5501** に規定するFC 25又はこれと同等以上の引張強さをもち，耐摩耗性の高い材料でなければならない。ただし，のこ径300 mm以下で送り用モータの定格出力0.75 kW以下のリッパについては，引張強さはこの限りでない。

(3) キャタピラピースの表面は，工作物との間に滑りの生じにくいような構造をもつものでなければならない。

(4) キャタピラピースののこみぞには，**図1**のようにゴム，強化木，鉛，シール材等の充てん材を脱落することのないように十分強固に埋め込まなければならない。

図 1 のこみぞと充てん材

(5) キャタピラチェーンは，確実な送材が可能なように，次の各項目について十分注意しなければならない。

(a) のこ軸中心線とキャタピラチェーン上面との平行度。

(b) のこ軸中心線に垂直な面とキャタピラチェーン走行方向との平行度。

(c) のこ軸上下動とキャタピラチェーン上面との直角度。

(d) キャタピラチェーン走行方向の真直度。

(e) テーブル面からキャタピラチェーン上面までの高さ。

(6) 送材装置が送りロール装置である場合には，送りロールの数，配置，押さえロールとの組合せ等に注意し，送材中に工作物の急激な上下動が生じないような構造としなければならない。

また，運転中に上下のロールの間に手が入らないような構造でなければならない。

3.3 反ぱつ防止づめ及び跳ね返り防止づめ

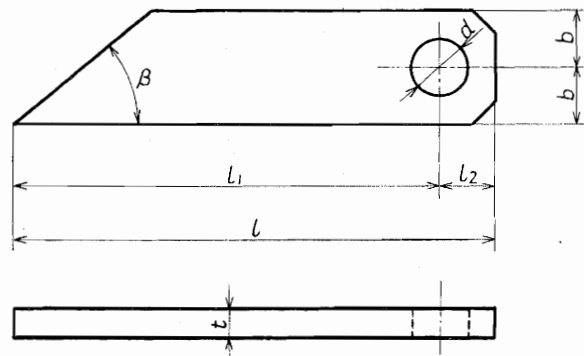
3.3.1 リッパの工作物送入側には，跳ね返り防止づめを必ず備えなければならない。

また，必要に応じて，反ぱつ防止づめを備えなければならない。

3.3.2 つめの構造，形状及び寸法 つめの構造，形状及び寸法は，次による。

（1） **反ぱつ防止づめ** 反ぱつ防止づめは，原則として上部づめとし，**図2**に示す形状 (2) で次のような寸法の範囲のものとする。

なお，つめの先端は，十分，鋭利でなければならない。

図 2 つめの形状及び寸法

注 (2) この形状は，規定する寸法の範囲内で変更することができる。

（a） dは，支軸の直径にほぼ等しいものとし，支軸の直径は，逆走による衝撃に十分耐える大きさでなければならない。

（b） b 及び l_2 は，d 以上とする。

（c） l_1 は，100 mm 以上とする。ただし，やむを得ず l_1 を 100 mm 未満にする場合には，その接触荷重 (3) を増すか，又は接触角 α（**図4**参照）を規定の範囲 (4) でできる限り大きく保つようにする。

注 (3) つめが，その先端部で工作物に接触しているときにつめによって工作物が受ける荷重。

(4) 3.3.4 **つめ列の数，幅及び高さ**の（2）の（a）。

（d） t は，8 mm以上とする。

（e） β は，30° 以上 60° 以下とする。

（2） **跳ね返り防止づめ** 跳ね返り防止づめは，上部づめとし，上部づめの形状及び寸法は，（1）の反ぱつ防止づめの規定による。ただし，t は 3 mm 以上 12 mm 以下とし，l_1 が長いほど t を大きくする。

3.3.3 つめの材料 つめの材料は，次による。

（1） **反ぱつ防止づめ** 反ぱつ防止づめの材料は，**JIS G 3101**（一般構造用圧延鋼材）に規定する SS 41 又はこれと同等以上の機械的性質をもつものとし，先端は硬化処理を行って耐摩耗性を高くする。

（2） **跳ね返り防止づめ** 跳ね返り防止づめの材料は，**JIS G 3101** に規定する SS 41 又はこれと同等以上の機械的性質をもつものとする。

3.3.4 つめ列の数，幅及び高さ つめ列の数，幅及び高さは，次による。

（1） **つめ列の数及び幅**

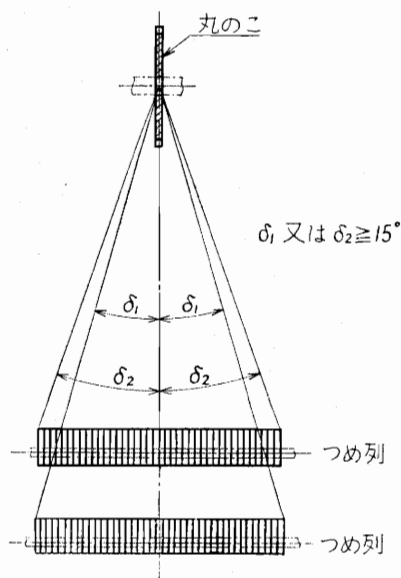
（a） のこ径 350 mm を超えるリッパについては，反ぱつ防止づめを 1 列以上，跳ね返り防止づめを 2 列以上配列する。

（b） のこ径 350 mm 以下のリッパについては，跳ね返り防止づめを 2 列以上配列する。この場合，1 列のつめを反ぱつ防止づめに代えることができる。

（c） 各列のつめは，相互に自由に支軸の周りに動き得る状態で，できるだけすき間なく並んでいなければならない。

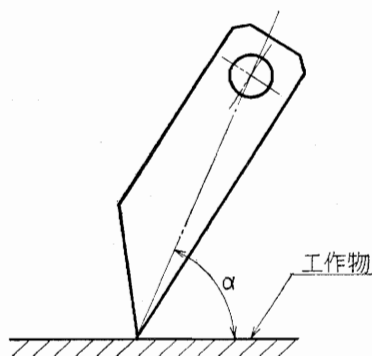
(d) 反ぱつ防止づめのつめ列の幅は，主ロールの長さ以上とする。

(e) 跳ね返り防止づめのつめ列の幅は，丸のこの中心から左右に十分に延びていなければならない。この場合**図3**に示すように，キャタピラチェーン上面又は送りロール上面において，いずれか一つのつめ列の端が，丸のこの中心から15°以上開いているものとする。

図 3 つめ列の幅（リッパ）

(f) 跳ね返り防止づめのつめ列の各列間で個々のつめは，**図3**に示すように千鳥配列としなければならない。

(2) つめ列の高さ

(a) 反ぱつ防止づめのつめ列の高さは，機械の調節，工作物の厚さのいかんにかかわらず，つめの先端が常に工作物表面と接触した状態に保たれ，かつ，つめの接触角 α（**図4**）が，常に65°以上80°以下の条件を満足する高さでなければならない。

図 4 接 触 角

(b) 跳ね返り防止づめのつめ列の高さは，機械の調節のいかんにかかわらず，つめの先端が，常にキャタピラチェーン又はテーブルに接触した状態に保たれる高さでなければならない。

また，つめは送入される工作物によって大きな抵抗がなく押し上げられ，その通過後には速やかに元の位置までもどらなければならない。

(c) 反ぱつ防止づめのつめ列には，つめの側方へのずれ及び反転防止のためのストッパを設けなければならない。

(d) ストッパは，跳ね返り又は逆走による衝撃に十分に耐えるものでなければならない。

3.4 集じんカバー リッパには，のこくず，切りくず等の落下によって，送材装置，加圧装置，反ぱつ防止づめ及び跳ね返り防止づめの機能が損なわれないように，集じんカバーを備えなければならない。集じんカバーは，のこくず，切りくず等の集じん口への流れを円滑にして集じんの効率を高めるため，次の各項目について十分に注意しなければならない。

(1) 集じんカバー内面の構造及び形状。

(2) 集じん口の取付位置及び方向。

(3) 吸込み風量。

3.5 その他の装置 リッパには，安全性を増すため，次のような装置を取り付けることが望ましい。

(1) のこ軸及び送材装置のブレーキ装置。

(2) 停電時の自動開路式動力用スイッチ。

4. ギャングリッパ

4.1 加圧装置 ギャングリッパには，加圧装置として押さえロール，加圧ばね，昇降装置等で構成される押さえロール装置を備え，次によらなければならない。

(1) 押さえロールは，丸のこの前後に少なくとも1本ずつ備えなければならない。

(2) 押さえロールの長さは，送材装置の幅を基準とし，工作物を十分に押さえることができるものでなければならない。

(3) 押さえロールの材料，加圧ばね，平行度，昇降装置等は，**3. リッパ**の**3.1**の(**5**)，(**6**)，(**7**)及び(**8**)の規定による。

4.2 板押さえ装置 ギャングリッパには，ひき材中に工作物が浮き上がるのを防止する板押さえ装置を備え，次によらなければならない。

(1) 板押さえの取付装置は，板押さえの下面が，常に工作物の送り方向と平行になるように板押さえを取り付けることのできるものでなければならない。

(2) 板押さえの取付装置の加圧ばねは，板押さえが工作物を押さえる力を調節できるものでなければならない。

(3) 板押さえ装置の加圧ばね及び板押さえは，工作物の浮き上がりを防止することができる強さをもつものでなければならない。

4.3 送材装置 ギャングリッパには，送材装置としてキャタピラ装置又は送りロール装置を備え，次によらなければならない。

(1) キャタピラピースの材料は，**JIS G 5501**に規定するFC 25又はこれと同等以上の引張強さをもち，耐摩耗性の高い材料でなければならない。

(2) キャタピラチェーンの幅，キャタピラピースの表面，キャタピラチェーンの平行度，送りロールの数等は，**3. リッパ**の**3.2**の(**1**)，(**3**)，(**5**)及び(**6**)の規定による。

4.4 反ぱつ防止づめ及び跳ね返り防止づめ

4.4.1 ギャングリッパの工作物送入側には，反ぱつ防止づめ及び跳ね返り防止づめを必ず備えなければならない。

4.4.2 つめの構造，形状及び寸法 つめの構造，形状及び寸法は，次による。

(1) **反ぱつ防止づめ** 反ぱつ防止づめは上部づめとし，その構造，形状及び寸法は，**3. リッパ**の**3.3.2**の(**1**)の規定による。

(2) **跳ね返り防止づめ** 跳ね返り防止づめは，上部づめ及び下部づめとする。

上部づめの形状及び寸法は，**3. リッパ**の**3.3.2**の(**2**)の跳ね返り防止づめの規定による。

なお，下部づめの形状及び寸法は，**4.4.4**の(**2**)の(**b**)の規定を満足するために**図2**のb及びl_2を大きくするほかは，上部づめと同様とする。

4.4.3 つめの材料 つめの材料は，次による。

(1) 反ぱつ防止づめ 反ぱつ防止づめの材料は，**3.** リッパの **3.3.3** の (**1**) の規定による。

(2) 跳ね返り防止づめ 跳ね返り防止づめの上部づめの材料は，**3.** リッパの **3.3.3** の (**2**) の規定による。

なお，下部づめの材料は，**JIS G 3101** に規定する SS 41，**JIS G 5502** (球状黒鉛鋳鉄品) に規定するもの 又は これらと同等以上の機械的性質をもつものとする。

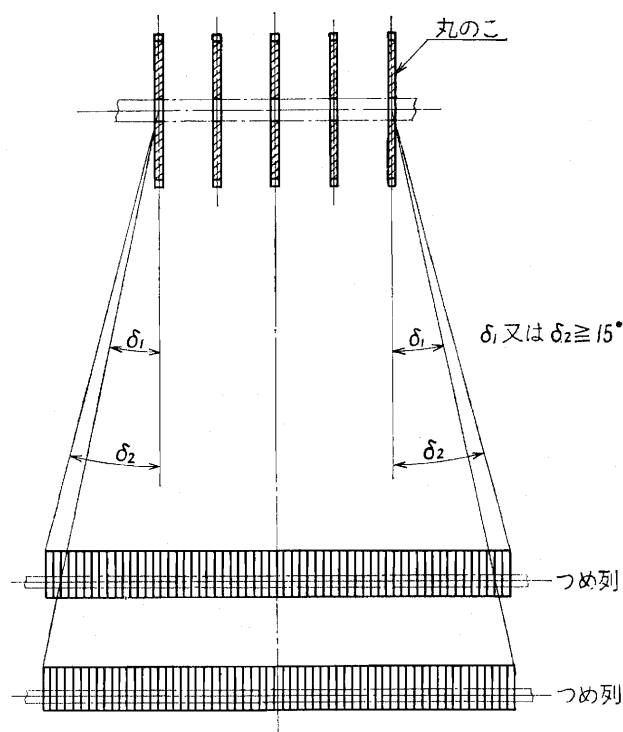
4.4.4 つめ列の数，幅 及び 高さ つめ列の数，幅 及び 高さは，次による。

(1) つめ列の数 及び 幅

(**a**) つめ列の数は，反ぱつ防止づめを 1 列以上，跳ね返り防止づめを 2 列以上 配列する。

(**b**) 反ぱつ防止づめのつめ列の幅は，丸のこの最大取付け幅以上とする。

(**c**) 跳ね返り防止づめのつめ列の幅は，左右の最も外側の丸のこの中心から左右に十分に延びていなければならない。この場合**図5**に示すように，キャタピラチェーン上面 又は 送りロール上面において，いずれか一つのつめ列の両端が，それぞれ左右の最も外側の丸のこの中心から 15° 以上開いていなければならない。ただし，側方防護板を跳ね返り防止づめの つめ列の端に接して備える場合には，この限りでない。

図 5 つめ列の幅（ギャングリッパ）

(**d**) つめの作動 及び 配列は，**3.** リッパの **3.3.4** の (**1**) の (**c**) 及び (**f**) の規定による。

(2) つめ列の高さ

(**a**) 反ぱつ防止づめ 及び 跳ね返り防止づめのつめ列の高さ，ストッパ等は，**3.** リッパの **3.3.4** の (**2**) の規定による。

(**b**) 跳ね返り防止づめの下部づめのつめ列の高さは，機械の調節のいかんにかかわらず，つめの先端が，常にキャタピラチェーン上面 又は 送りロール上面より 十分に 上方に突出した状態に保たれる高さでなければならない。

また，つめは 送入される工作物によって大きな抵抗がなく押し下げられ，その通過後には速やかに元の位置までもどらなければならない。

4.5　側方防護板　ギャングリッパには，側方に飛び出す端材を捕らえる側方防護板を備えなければならない。

4.6　集じんカバー　3. リッパの 3.4 の規定による。

4.7　その他の装置　ギャングリッパには，安全性を増すため，次のような装置を取り付けることが望ましい。

(1)　のこ軸及び送材装置のブレーキ装置。

(2)　停電時の自動開路式動力用スイッチ。

JIS B 6600-1978

リッパ及びギャングリッパの構造の安全基準　解説

1. まえがき　近年の木材加工機械業界における技術の進歩はめざましいものがあり，その性能の向上は著しいものがある。高速化，高出力化された機械は，操作の便利や生産性の向上はもとより，高度に加工された製品をも生産可能にまでしている。しかし，反面，大部分を多くの中小企業が受けもっている木材加工業界における労働災害は極めて多く，製造業のなかでも上位を占めている。このうちリッパ及びギャングリッパによる労働災害は最も多く，その対策も種々とられてはいるが，以前から安全な木工機械を製作するための指針となるべき安全構造基準のJISの制定が要望されていた。これら安全に関する問題については通商産業省においても一部は既に検討・実施されているが，工業技術院標準部でも昭和51年度から4か年計画で機械関係の安全問題について調査，研究を行っている。すなわち，機械類全般に関する安全通則のJISを作成することを目標として，社団法人日本機械学会に対して「機械類の安全化に関する標準化のための調査研究」を委託し，初年度に建設機械，運搬機械，農業機械，木工機械の4業種を対象として取り上げ，次年度に鍛圧機械，工作機械を追加して，それぞれの安全通則のJIS原案を作成すべく調査審議中である。このJISも，この一連の動きに対応するもので，工業技術院が昭和51年度に社団法人全国木工機械工業会に対して，リッパ及びギャングリッパの安全性についてのJIS原案作成の委託を行ったものであり，その後昭和52年度において，そのJIS原案に基づき日本工業標準調査会の木工機械専門委員会及び工作機械部会が審議・議決を行い，ここにJISとして制定したものである。

2. JIS制定に当たり参考とした資料

（1）**JIS B 0114**　木材加工機械の名称に関する用語

（2）**JIS B 4802**　木工用丸のこ

（3）**JIS B 6501**　木材加工機械の試験方法通則

（4）**JIS B 6512**　リップソー

（5）木工機械の安全化技術に関する報告書

この報告書は，社団法人全国木工機械工学会が財団法人機械振興協会からの委託で実施したもので，その実験，研究のデータはJIS原案の基になっている（委員長名古屋大学農学部教授福井尚）。

3. 審議中問題になった主な点　全体を通して両者とも機構が共通なところがあるため主として審議されたのはリッパであったが，主な点をみると次のとおりである。

3.1 規格名称について　これは当初の原案委託時においては「リッパ及びギャングリッパの反ぱつ防止づめの構造」という名称で，その内容も，つめの形状，寸法及び構造を主としたものであったが，その後反ぱつ防止づめの構造だけでは不十分であり，むしろ機械全体の安全構造基準について考慮すべきであるということで，表題のとおりにし，その内容も総合的なものとした。

3.2 適用範囲について　この規格の規定だけではまだ十分とは言えないので，**備考**として，このJISの規定以外にも労働安全衛生法に基づく労働安全衛生規則及び木材加工用丸のこ盤並びにその反ぱつ予防装置及び歯の接触予防装置の構造規格にもよらなければならないとした。

また，**JIS B 6512**（リップソー）についても，これを参照するように明記した。

3.3 加圧装置について

（1）リッパの加圧装置のうち押さえロールについて初めは“押さえロールは，主ロールと分割ロールとし，主ロールは丸のこの前後に少なくとも1本ずつ，分割ロールは，のこ身をはさむ位置に少なくとも2組備えなければならない。”としたが，最近，のこ軸がテーブルの下にあるリッパが市場にでてきたため，検討の結果，

のこ軸が上にあるリッパと，下にあるリッパとに区分して規定した。

(2) 分割ロールとのこ身との間隔について，初めは“4 mmを超えてはならない。”としてあったが，のこ径が大きいものはこれでは小さすぎるということで，検討の結果，“のこ径350 mm以下のリッパでは4 mmを，のこ径350 mmを超えるリッパでは6 mmを超えてはならない。”とした。

しかし，これについては安全上から見た場合は好ましいことではない（労働省産業安全研究所）などの意見もあったが，機械的にもやむをえないため，将来は何らかの装置等によって間隔を少なくする方向にもってゆくことで意見の一致をみたので，今回はこのままとし，今後検討することとした。

3.4 つめについて

(1) つめの構造，形状及び寸法において つめの先端は，初めは“研削，研摩（一度は“切削”になった。）等によって鋭利にするものとする。”とあったが，工作方法について規定する必要もなく，むしろ逆走を防止することが大事なのであるからということで，“十分，鋭利でなければならない。”とした。

(2) 材料において反ぱつ防止づめの先端は“焼入れ処理”を行って耐摩耗性を高くするとあったが，**JIS G 3101**（一般構造用圧延鋼材）に規定するSS 41は焼入れは不適当であるというので，これを単に“硬化処理”とした。これは何らかの方法でもよいから耐摩耗性を高めるという意味合いの表現であるというので，**JIS**の熱処理用語で規定している表面硬化処理等の用語は，あえて使用しなかった。

3.5 ギャングリッパについて ギャングリッパについてはリッパと構造が異なるため，板押さえ装置，下部づめ（跳ね返り防止用），側方防護板等の規定を設けた。

4. 原案作成の審議過程において問題となった点

(1) リッパの送材装置であるキャタピラチェーンを構成するキャタピラピースの材料については，現在，比較的小型の機械に限って合成樹脂製のものが使用されているようである。これについては，特に鋳鉄製に比べて劣るとは思われない。むしろ，コストの低減，給油作業の不要，工作物に対して汚れ，きずがつかないなどの利点があるので認めてほしいと一部のメーカーから要望があった。そこで調査を行ってみると，数社が小型の機械に限って使用していることがわかった。

しかし安全基準からみた場合，引張強さ，耐摩耗性等の点から どの程度の大きさの機械まで使用が可能か，明確なデータがないので，今後の研究・調査を待つことにした。

(2) またキャタピラピースの表面構造について，滑りの生じにくい構造とあるが，「木工機械の安全化技術に関する報告書」によると，走行方向に45° 傾斜の碁盤目状のものが望ましいとなっている。しかしその後の調査によると，必ずしもそのような結果ばかりではないので，工作物の逆走と密接な関係があるこの規定については，はっきりした結果がでるまで現状のような表現になった。

(3) その他，1本の軸に反ぱつ防止と跳ね返り防止の機能をもつつめを取り付けた機構について検討したが，このような構造では，その効果は期待できないとして認めないこととした。

(4) つめ列の端が丸のこの中心から15° 以上開いていることについては，西独の安全基準においても15° 以上となっているので原案どおりとした。

(5) 跳ね返り防止づめのつめ列の高さにおいて，“つめの先端が常にキャタピラチェーン又はテーブルに接触した状態に保たれ……”とあるが，常時このような状態におくと摩耗を早め，かえって実状に即さないということで検討の結果，この状態とは，完全に接触している場合と，まさにその状態にならうとする場合とが含まれるとの解釈をとることとした。

5. 安全基準の作成に際して この安全基準を作成する上に，ロール，キャタピラピース及び つめの材料の規定については現在使用されているものは勿論，将来使用可能となるものを安全面から考慮して規定し，その製作・設計の技術開発のそ（阻）害とならないように配慮したつもりである。

しかし，材料についての安全面からいえば**JIS**にあるものは，**JIS**製品の使用を最優先とする必要があり，それらの

性能についても数値で規定できるものは抽象的でなく，極力，明確に規定すべきである。

これは構造についても言えることで，今後の安全基準のJISを作っていく上で，十分に検討する必要があると思われる。

従来，木工機械関係のJISは，機械 又は それらの運転検査方法や精度検査方法の規格が多かったが，今回のこのJISは，木工機械関係においては初めての安全化を目的としたものであり，木工業界においては画期的なものである。

内容的には現在 市場に出回っているものを対象にして，将来のあるべき機種をJIS化したもので，完全とはいえないが，そのほとんどの目的を達したと評価してもよいであろう。

しかし，このJISどおりに作られたものが安全であるためには，今後とも調査・研究を必要とするところであるが，法律や基準の整備だけでなく，生産者の安全のための たゆまざる技術開発や使用者の正しい操作があってこそ，より一層の安全が保証されるであろう。

JIS 規格票の正誤票が発行された場合は，下記の要領でご案内いたします。

(1) 当協会発行の月刊誌“標準化ジャーナル”に，正・誤の内容を掲載いたします。

(2) 毎月第3火曜日に，“日経産業新聞”及び“日刊工業新聞”の JIS 発行の広告欄で，正誤票が発行された JIS 規格番号及び規格名称をお知らせいたします。

正誤票をご希望の方は，下記(普及)へご連絡頂ければご送付いたします。

なお，当協会の JIS 予約者の方には，予約されている部門で正誤票が発行された場合は自動的にお送り致します。

JIS B 6600　リッパ及びギャングリッパの構造の安全基準

昭和 53 年 5 月 31 日　第1刷発行
平成 10 年 1 月 20 日　第3刷発行（宣文社）

編集兼発行人　平河 喜美男

発行所

財団法人 日本規格協会
〒107-8440 東京都港区赤坂4丁目1－24
電話 東京(03) 3583-8071
FAX 東京(03) 3582-3372 (規格出版)
電話 東京(03) 3583-8002
FAX 東京(03) 3583-0462 (普　及)
振替口座 00160-2-195146

札幌支部 〒060-0003 札幌市中央区北3条西3丁目1 札幌大同生命ビル内
電話 札幌(011)261-0045 FAX 札幌(011)221-4020
振替：02760-7-4351

東北支部 〒980-0014 仙台市青葉区本町3丁目5-22 宮城県管工事会館内
電話 仙台(022)227-8336(代表) FAX 仙台(022)266-0905
振替：02200-4-8166

名古屋支部 〒460-0008 名古屋市中区栄2丁目6-12 白川ビル内
電話 名古屋(052)221-8316(代表) FAX 名古屋(052)203-4806
振替：00800-2-23283

関西支部 〒541-0053 大阪市中央区本町3丁目4-10 本町野村ビル内
電話 大阪(06)261-8086(代表) FAX 大阪(06)261-9114
振替：00910-2-2636

広島支部 〒730-0011 広島市中区基町5-44 広島商工会議所ビル内
電話 広島(082)221-7023, 7035, 7036 FAX 広島(082)223-7568
振替：01340-9-9479

四国支部 〒760-0023 高松市寿町2丁目2-10 住友生命高松寿町ビル内
電話 高松(087)821-7851 FAX 高松(087)821-3261
振替：01680-2-3359

福岡支部 〒812-0025 福岡市博多区店屋町1-31 東京生命福岡ビル内
電話 福岡(092)282-9080 FAX 福岡(092)282-9118
振替：01790-5-21632

株式会社第一印刷所 印刷・製本　Printed in Japan

2009-03-10 SW

JAPANESE INDUSTRIAL STANDARD

Safety Standards for Construction of Rip Saw and Gang Rip Saw

JIS B 6600-1978

(Reaffirmed 1992)

Established 1978-03-01

Investigated by

Japanese Industrial Standards Committee

Published by

Japanese Standards Association

1-24, Akasaka 4 Chome, Minato-ku

Tokyo, 107 JAPAN

Printed in Japan

定価 525 円 (本体 500 円)